



技术要求
 1. 未注焊缝均为连续角焊, 焊缝高度为被焊件的最小厚度。
 2. 所有孔的表面粗糙度均为 Ra12.5
 3. 所有材料下料周边表面粗糙度 Ra12.5

序号	代号	名称	数量	材料	单重	总重	附注
22		钢板 d0	4	Q235-A	0.689	2.756	
21		钢板 10X140X280	12	Q235-A	3.077	36.92	
20		钢板 10X140X230	4	Q235-A	2.528	10.11	
19		角钢 75X75X8-1070	4	Q235-A	9.659	38.64	
18		工字钢 160X88X6-618	14	Q235-A	12.67	177.4	
17	GB93-87	垫圈 12	64		0.0034	0.218	
16	GB852-88	垫圈 12	64		0.0116	0.742	
15	GB97.1-85	垫圈 12	64		0.0047	0.3	
14	GB41-86	螺母 M12	64		0.0163	1.043	
13	GB5780-86	螺栓 M12X50	64		0.052	3.328	
12		钢板 d0	2	Q235-A	0.281	0.562	
11		钢板 10X50X80	2	Q235-A	0.312	0.624	
10		工字钢 160X88X6-1190	2	Q235-A	23.49	46.98	左右各一件
9	GB93-87	垫圈 20	4		0.015	0.06	
8	GB97.1-85	垫圈 20	4		0.017	0.068	
7	GB6170-86	螺母 M20	4		0.062	0.248	
6	GB5782-86	螺栓 M20X90	4		0.274	1.094	
5		钢板 12X110X430	2	Q235-A	4.427	8.855	
4		角钢 125X125X8-160	2	Q235-A	2.48	4.96	
3		槽钢 160X48X5.3-1863	8	Q235-A	36.78	294.2	
2		槽钢 50X37X5.3-8740	2	Q235-A	47.55	95.1	
1		工字钢 160X88X6-8620	2	Q235-A	176.7	353.4	

设计		审核		工艺审查		批准		日期	
设计		审核		工艺审查		批准		日期	
设计		审核		工艺审查		批准		日期	
设计		审核		工艺审查		批准		日期	

车式拉紧尾架
 部件
 DT1105J0355
 重量 kg 1177
 共 1 页
 第 1 页